<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の
種　　類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td></td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="7">品　名

又は

件　名</td><td rowspan="7">タイヤ離脱機</td><td colspan="2">CPS－B17521－2</td></tr>
<tr><td>大　臣
承　認</td><td>平成　　年　　月　　日</td></tr>
<tr><td>作　成</td><td>平成２１年　６月　４日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改　正</td><td>平成２４年１０月１１日</td></tr>
<tr><td>平成２５年　６月　５日</td></tr>
<tr><td>作成部
隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空自衛隊で保有する航空機のタイヤとホイールを分離するために使用するタイヤ離脱機（以下，“器材”という。）について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，C&LPS－B99001の1.2 による。

1.3　種類

種類は，**表１**によるものとし，調達する種類は，調達要領指定書で指定する。

なお，Ⅱ型については，適用機種を指定する。

表１－種類

種類	適用機種	物品番号
Ⅰ 型	F－15，F－4，F－2，C－1，C－130，U－4，YS－11	4910-018-9022-5
Ⅱ 型	T－4，T－400，E－2C，U－125A	4910-414-6714-5

1.4　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a）**規格**

JIS　G　3101　　一般構造用圧延鋼材

JIS　G　4051　　機械構造用炭素鋼鋼材

品　　名	タイヤ離脱機

JIS　H　4000　　アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条

JAS（林産物）　　合板の日本農林規格

b)　**仕様書**

DSP　K　2233　　作動油，一般用

DSP　Z　9008　　品質管理等共通仕様書

C&LPS－B99001　　航空機用機器工具一般共通仕様書

C&LPS－Y00007　　調達品等一般共通仕様書

c)　**その他**

航空自衛隊の立入禁止区域への立入手続き等に関する達（昭和５７年航空自衛隊達第５号）

2　製品に関する要求

2.1　設計条件

設計条件は，C&LPS－B99001の2.2による。

なお，設計を実施するにあたり，現地調査が必要な場合は，官側と調整のうえ，現地調査を実施することができる。

2.2　構成

構成は，**表２**による。

表２－構成

Ⅰ型			Ⅱ型		
品名	数量	単位	品名	数量	単位
フレーム組立	1	SE	フレーム組立	1	SE
支持台組立	1	SE	－	－	－
ホルダ組立	1	SE	プレスシリンダ組立	1	SE
プロテクタ組立	1	SE	プロテクタ組立	1	SE
サポート組立	1	SE	サポート組立	1	SE
油圧装置	1	SE	油圧装置	1	SE
操作盤組立	1	SE	操作盤組立	1	SE
ベース組立	1	SE	ベース組立	1	SE
－	－	－	補助プレート	1	SE
－	－	－	分解リング	1	SE

2.3　材料・部品

材料及び部品は，C&LPS－B99001の2.3による。

2.4　加工方法

加工方法は，C&LPS－B99001の2.4による。

品　　名	タイヤ離脱機

2.5　構造・形状・寸法・質量

構造，形状，寸法及び質量は，次によるほか，**付図１**，**付図２**及び**付図３**を基準とし，細部は承認図面による。

2.5.1　構造・形状

2.5.1.1　Ⅰ型の構造及び形状は，次による。

a)　フレーム組立は，鋼材製で溶接による一体型のＵ字型フレームとし，横向き開放型で，支持台組立により支持される構造とする。また，Ｕ字型右側にはサポート組立を，左側にはプロテクタ組立を有し，側面左右の昇降油圧シリンダで上下に昇降するものとする。

b)　支持台組立は，鋼材製で底部のキャスター４ＥＡで支持されるものとし，器材の移動が容易に行える構造とする。また，ジャッキを４ＥＡ設け，器材本体の固定が確実な構造とする。

c)　ホルダ組立は，鋼材製でプレス油圧シリンダが内蔵されるものとし，取り外し可能なチャックハンドルと放射状に広がる３ＥＡの爪を有する。また，チャックハンドルの操作により爪をホイール外径に合わせられるものとし，プレス油圧シリンダが油圧で伸びることにより，爪でタイヤとホイールを分離することができる構造とする。

d)　プロテクタ組立は，ピンを有するスリーブの内筒に挿入され，タイヤ幅に合わせてピンで固定され位置調整が可能な構造とする。また，先端にベニヤ合板製の補助プレートが取付けられ，離脱するタイヤ側面全面の受ける荷重に耐えられるものとする。

e)　サポート組立は，鋼材製でホルダ組立を保持する構造とする。

f)　油圧装置は，プレス油圧シリンダ，昇降油圧シリンダ及び油圧源で構成され，油圧ポンプで必要な油圧を発生させ，配管及びホースを介して各油圧シリンダに供給し作動するものとする。

g)　操作盤組立は，底部のキャスター４ＥＡで支持されるものとし，コントロールボックス及びリモートコントロール部からなり，内部に油圧源が内蔵されるものとする。また，コントロールボックスにて操作を行い，リモートコントロール部による遠隔操作が可能な構造とする。

h)　ベース組立は，ベニヤ合板製でタイヤ外径サイズ４６０ｍｍ以下のホイールの上下位置補正用に使用する。

2.5.1.2　Ⅱ型の構造及び形状は，次による。

a)　フレーム組立は，鋼材製で溶接による門型構造とする。また，底部にはキャスターを４ＥＡ設け，器材の移動が容易に行える構造とし，キャスターを引き込むことで器材本体の固定が確実な構造とする。

b)　プレスシリンダ組立は，鋼材製で油圧シリンダ後部をフレーム組立に固定し，油圧シリンダの先端にプレートが取り付けられ，所要の分解リングが容易に装着できる構造とする。

品　　名	タイヤ離脱機

c) プロテクタ組立は，プレスシリンダ組立と対称に位置し，フレーム組立に固定した構造のものとする。

d) サポート組立は，プレスシリンダ組立を保持する構造とし，手動で上下調節が可能なものとする。

e) 油圧装置は，油圧源，油圧シリンダ，配管からなり，油圧源は，貯油槽及び電動ポンプにより必要な油圧を発生させるものとし，配管及びホースにより油圧シリンダに供給されるものとする。

f) 操作盤組立は，圧力計及び４方向切換弁からなり，安全で操作が容易な構造とする。

g) ベース組立は，ベニヤ合板製でフレーム組立の底部に位置し，タイヤを設置する際に使用する。

h) 補助プレートは，ベニヤ合板製又はラワン板製とし，タイヤ巾が２００mm以下の場合，プロテクタ組立とタイヤ・ホイールの間に置き，タイヤとホイールを分離する時に使用する。

i) 分解リングは，鋼材製又はアルミ合金製とし，油圧シリンダの先端に取り付け，取り外しが容易にできる構造とする。

2.5.2　寸法・質量

寸法及び質量は，**表３**による。

表３－寸法・質量　　　　**単位** mm

		最大寸法[a]			最大質量（ｋｇ）
		全長	全幅[b]	全高[c]	
Ⅰ型	フレーム組立，支持台組立，ホルダ組立，プロテクタ組立，サポート組立，油圧装置及びベース組立	２ ９００	１ ６００	－	１ ５００
	操作盤組立	６００	１ ０００	２ ２００ ±１００	
Ⅱ型	フレーム組立，プレスシリンダ組立プロテクタ組立，サポート組立，油圧装置（油圧源を除く），操作盤組立及びベース組立	１ ５００	８００	１ ４００	３００
	油圧源	４５０	３００	４８０	
	補助プレート	－	２００ ±２０	－	
	分解リング	－	－	１３０ ±１０	

注[a] 最大寸法に突起物は，含まない。

注[b] Ⅱ型の補助プレートの全幅は，許容値とする。

品　　名	タイヤ離脱機

注[c)]　Ⅰ型の全高及びⅡ型の分解リングの全高は，許容値とする。

2.6　機能・性能

機能及び性能は，**表４**による。

表４—機能・性能

		Ⅰ型	Ⅱ型
離脱荷重（常用荷重）		９８ｋＮ （１０ ０００kgf）	４９ｋＮ （５ ０００kgf）
適応タイヤ外径（ｍｍ）		４００～１ ４５０	３００～９９０
適応タイヤ巾（ｍｍ）		１３５～５２０	１２０～３３０
方式		電動油圧駆動	同左
電源・電圧		ＡＣ２００Ｖ ３φ ５０／６０Ｈｚ	ＡＣ１００Ｖ ５０／６０Ｈｚ
油圧（最大）		２０ＭＰａ	同左
作動油		**ＤＳＰ Ｋ ２２３３**	同左
ホルダ組立移動範囲（ｍｍ）		３００±３０ （油圧ｼﾘﾝﾀﾞｽﾄﾛｰｸ）	－
プロテクタ組立移動範囲（ｍｍ）		３２５±３０	－
プロテクタ組立，ホルダ組立最大幅（ｍｍ）		６６２±６０	－
フレーム昇降範囲（ｍｍ）		８５０±８０（最大） ５１０±４０（最小） （ホルダー中心）	－
プレスシリンダ組立移動範囲（ｍｍ）		－	２００±２０ （油圧ｼﾘﾝﾀﾞｽﾄﾛｰｸ）
プロテクタ組立，プレスシリンダ組立最大幅（ｍｍ）		－	６４５±３０
油圧シリンダ移動範囲（ｍｍ）		－	２１５±１０ （油圧シリンダ中心） （地上高６００±３０）
作動速度	圧縮（低圧）（ｍｍ／分）	２ ０００以下	３ ０００以下
	圧縮（高圧）（ｍｍ／分）	３５０以下	３００以下
	戻り（ｍｍ／分）	３ ５００以上	２ ５００以上
	フレーム昇降（ｍｍ／分）	１ ０００以上	－

品　名	タイヤ離脱機

2.7　**表面処理**

表面処理は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の2.6 による。

2.8　**製品の表示**

製品の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の2.7 による。

2.9　**品質管理**

品質管理は，ＤＳＰ　Ｚ　９００８によるものとし，要求事項は，**表１**のｃによる。

3.　**品質保証**

3.1　**製品試験**

製品試験は，次による。

a)　2.6 の機能及び性能が満足していることを確認する。

b)　Ｉ型については，ホルダ組立とプロテクタ組立の間に緩衝材を挟み，常用荷重の１．５倍の荷重をかけ異常がないことを確認する。また，Ⅱ型については，プレスシリンダ組立とプロテクタ組立の間に緩衝材をはさみ，常用荷重の１．５倍の荷重をかけ，異状がないことを確認する。

3.2　**監督・検査**

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領により実施する。

4　**出荷条件**

4.1　**包装**

商慣習による。

4.2　**包装の表示**

包装の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の3.1.2 による。

5　**その他の指示**

5.1　**提出書類**

提出書類は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.1 により，次の書類を提出するものとする。ただし，b)の別途提出分（初回）は，４部とし，器材添付は，２部とする。

a)　類別原資料

b)　取扱説明書（会社刊行技術資料）

c)　特定化学物質等の資料

d)　貴金属等管理資料

5.2　**承認用図面**

契約の相手方は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.3 により，次の承認用図面を作成のうえ提出し，承認を受けるものとする。

a)　外形図

b)　組立図

c)　銘板図

品　　名	タイヤ離脱機

5.3　装備品等不具合報告（ＵＲ）対策

装備品等不具合報告（ＵＲ）対策は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.4 による。

5.4　技術変更提案（ＥＣＰ）

技術変更提案（ＥＣＰ）は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.7 による。

5.5　据付・調整

契約の相手方は，納入場所において据付及び調整を行い，2.6 の機能及び性能を満足していることを確認するものとする。

5.6　官側における支援

契約の相手方は，現地調査，据付及び調整を実施するにあたり，官側の支援が必要な場合は，次の事項について官側の支援を受ける事ができる。この場合，官側と事前に調整した後，速やかに契約担当官等に申請するものとする。

a)　現地部隊が保有する器材等の使用

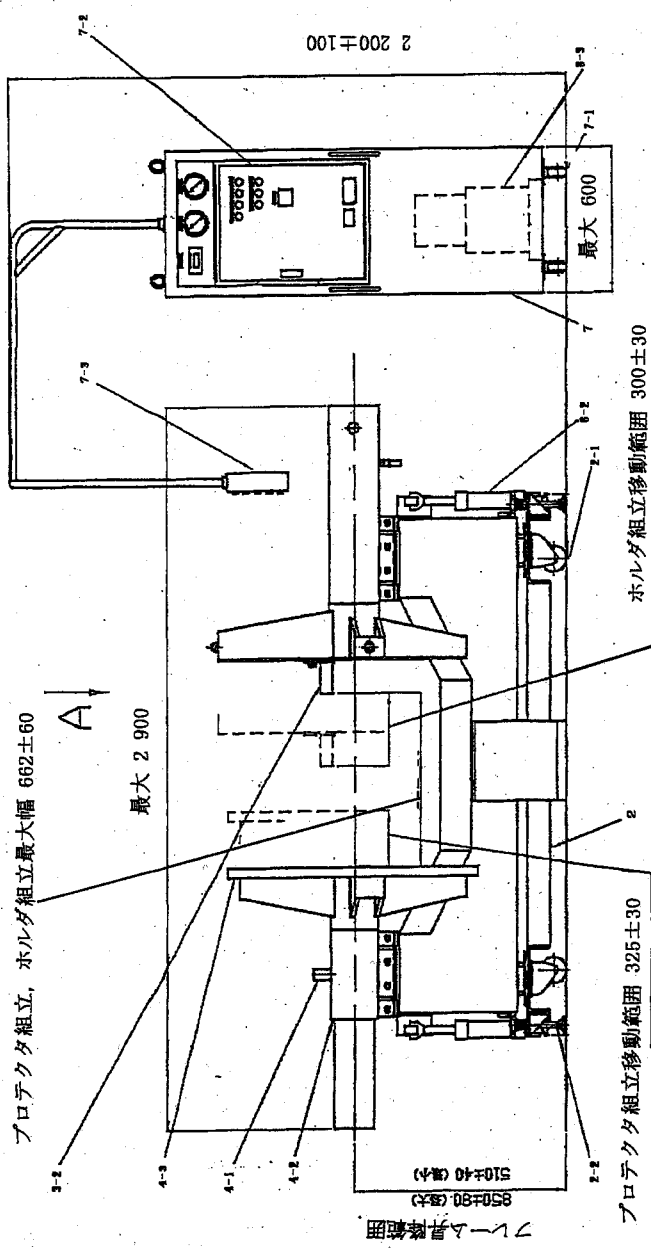
b)　現地部隊における搬入器材の保管及び作業のための施設提供

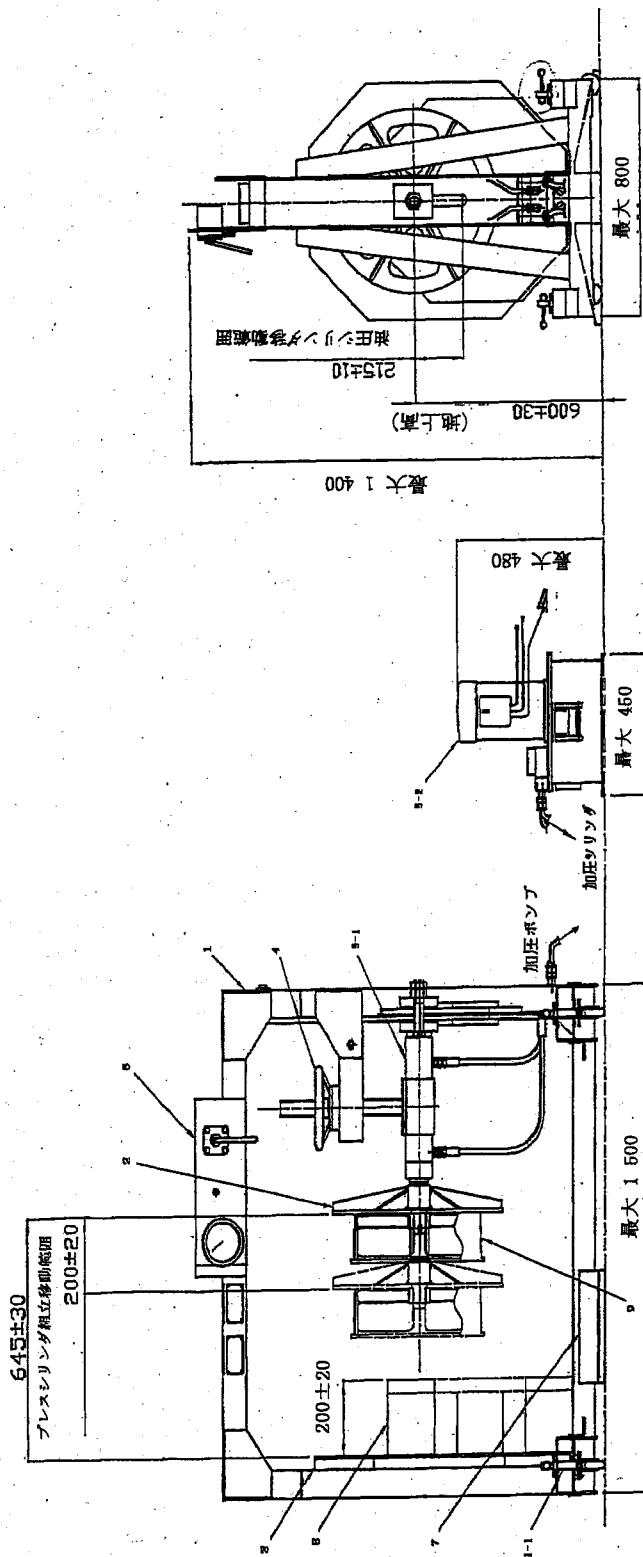
c)　現地部隊における電気及び水の使用

5.7　立入禁止区域への立入

契約の相手側は，立入禁止区域へ立ち入る必要がある場合は，**航空自衛隊の立入禁止区域への立入手続等に関する達**の定めるところにより，現地部隊との調整のうえ，事前に立入申請を行うものとする。

単位mm
最大質量1 500kg

付図1－タイヤ離脱機 I 型 外形図，組立図

	部品名称	材料	数量	単位	備考
1	フレーム組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
2	支持台組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
2-1	キャスター（支持台組立用）	—	4	EA	市販品
2-2	ジャッキ	圧延鋼材	4	EA	JIS G 3101 又は同等以上
3	ホルダ組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
3-1	チャックハンドル	圧延鋼材	1	EA	JIS G 3101 又は同等以上
3-2	爪	圧延鋼材	3	EA	JIS G 3101 又は同等以上
4	プロテクタ組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
4-1	ピン	鋼材	1	EA	JIS G 4051 又は同等以上
4-2	スリーブ	圧延鋼材	1	EA	JIS G 3101 又は同等以上
4-3	補助プレート	ベニヤ合板	1	EA	JAS又は同等以上
5	サポート組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
6	油圧装置	—	1	SE	プレス油圧シリンダ 昇降油圧シリンダ 油圧源
6-1	プレス油圧シリンダ	—	1	EA	市販品
6-2	昇降油圧シリンダ	—	2	EA	市販品
6-3	油圧源	—	1	EA	市販品
6-4	ホース	—	4	EA	市販品
7	操作盤組立	—	1	SE	—
7-1	キャスター（操作盤組立用）	—	4	EA	市販品
7-2	コントロールボックス	—	1	SE	—
7-3	リモートコントロール部	—	1	SE	—
8	ベース組立	ベニヤ合板	1	SE	JAS又は同等以上

単位mm
最大質量300kg

	部品名称	材料	数量	単位	備考
1	フレーム組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
1-1	キャスター	—	4	EA	市販品
2	プレスシリンダ組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
3	プロテクタ組立	ベニヤ合板合成ゴム	1	SE	JAS 又は同等以上
4	サポート組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上
5	油圧装置	—	1	SE	油圧シリンダ、油圧源
5-1	油圧シリンダ	—	1	EA	市販品
5-2	油圧源	—	1	EA	市販品
6	操作盤組立	圧延鋼材	1	SE	JIS G 3101 又は同等以上

	部品名称	材料	数量	単位	備考
7	ベース組立	ベニヤ合板	1	SE	JAS 又は同等以上
8	補助プレート	ベニヤ合板又はラワン板	1	SE	JAS 又は同等以上
9	分解リング	圧延鋼材又はアルミ合金	1	SE	JIS G 3101, JIS H 4000又は同等以上 内訳については調達要領指定書で指定する。

付図2—タイヤ離脱機Ⅱ型　外形図，組立図

単位mm

調達要領指定書で指定した適用機種のタイヤのホイールサイズに合わせる

付図3－分解リング